

Hubergroup profitiert von zuverlässiger Intralogistik

Schnelle Lieferfähigkeit ist Trumpf

MES-optimiert arbeitet die Produktion beim Druckfarbenhersteller MHM. Den zuverlässigen Transport von Rohstoffen und Fertigprodukten übernimmt dabei eine Staplerflotte von OM Pimespo.

Druckfarben, Hilfsmittel, Toner sowie Aderfüllmasse für Lichtwellenleiter entwickelt und liefert die Hubergroup. Das Stammhaus, die Kirchheimer Michael Huber München GmbH (MHM), ist darin Druckfarbenhersteller, die rund 590 Mitarbeiter erwirtschaften einen Jahresumsatz von etwa 125 Mio. Euro.

Um den Produktionsprozess zu optimieren, setzen die Kirchheimer auf ein Manufacturing Execution System (MES). Dies stellt unter anderem Ressourcen bereit, sichert den Materialfluss und die Qualität. Über das Warenwirtschaftsprogramm lassen sich die Chargen lückenlos von den Grundstoffen bis zur gelieferten Farbe verfolgen.



Täglich docken 25 Lkw europaweit fahrender Spediteure an den Verladeterminals bei MHM an. Die Verladeaufträge für palettierte Farbdosen, Großgebände, Metall- und Kunststoffcontainer werden im Zweischichtbetrieb abgearbeitet (Bilder: OM-Pimespo)

Ein Wettbewerbsvorteil ist für MHM die schnelle Lieferfähigkeit. Innerhalb von Stunden kann auf Bestellungen reagiert werden, die Verpackungseinheiten reichen von der 1-kg-Dose bis hin zum 1000-kg-Container.

Für die Ausstattung mit Flurförderzeugen ist die Karlsfelder Josef Siegl GmbH zuständig, die auf eine Staplerflotte der Weinsberger OM-Pimespo Förderer GmbH setzt. So sorgen täglich XE-Stapler für das schnelle Be- und Entladen von durchschnittlich 25 Lkw-Zügen. Das Rohstoffhandling im Bereich Harzaufgabe bewältigen ebenfalls zwei XE-Stapler. Der Fahrer kann mit einer Hand durch Bewegen des Joysticks und Betätigen diverser Tasten alle Funktionen des Hubgerüsts schnell und sicher kontrollieren, während das übersichtliche Display auf einen Blick Batterieladezustand, Stundenzahl, Geschwindigkeit und effiziente Leistungsverteilung zeigt. Für ein präzises Ansprechverhalten sorgt die Elektronik mit Can-Bus-Steuerung.

Sicher und präzise heben XE-Stapler Rohstoffe bis auf die sechste Palettenregalebene

Bis zu 7 % höhere Umschlagwerte erreicht der neuentwickelte Schubmaststapler XR12AC im Lager für pulverisierte Materialien und ähnliche Stoffe. Verantwortlich dafür ist die AC- anstelle der DC-Technologie. Das Gerät trägt maximal 1,2 t und erlaubt eine Hubhöhe von bis zu 11,52 m. Für die gute Sicht des Fahrers sorgt die modifizierte Strebenanordnung im Schutzdach. Interessant ist zudem die 360°-Endloslenkung.

Auf dem 77400 m² großen MHM-Areal – überbaut sind 33900 m² – sind die Rohstofflagerhalle und weitere Lagerbereiche für den effizienten Materialfluss organisch um den Produktionskomplex angeordnet. Die in Kessel- und Mischanlagen aufbereiteten Farben werden mengengerecht in Dosen gefüllt, verdeckelt und zur Einlagerung oder Kommissionierung bereitgestellt. Diese Drehscheibe für Farbdosen wird vom sogenannten I-Punkt aus kontrolliert. Die Mitarbeiter steuern das Registrieren mit Farbnummern, das Kodieren mit Lagerplatznummern und die computergesteuerte Kommissionierung.

Das Highlight der Produktion ist die Fertigungsstraße für Buntfarben. Der computer-

gesteuerter Fertigungsprozess umfasst Pigmente, Rohstoffe, Rezepturen bis hin zu versandfertigen Farbencontainern. Für deren Transport vom Abfüllbereich in das 950 m² große Containerlager, das Einlagern sowie das Beladen der Lkw an sechs Andockterminals sind wiederum XE-Stapler im Einsatz. Sie bewältigen eine Ein- und Auslagerungsfrequenz von bis zu 40 Containern stündlich, zuzüglich des Transports rückgelieferter Leercontainer zur Aufbereitung.

Detlef Rupp leitet den Vertrieb von OM-Pimespo in Deutschland



Das Hubgerüst des XE15-3 Staplers ist mit einer automatischen Zinkenverstellung ausgestattet